УЧТЕНО

Г. Бабаев

Т/б. г. Нефора

Утверждено Министерством

22.02.85

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ~~17-85~~ Заменен МУ 1.1.17-89

ВНЕДРЕНИЕ ОТРАСЛЕВОГО СТАНДАРТА ОСТ.1 00105-83 «РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ ДЛЯ ДИАМЕТРОВ ОТ 1 ДО 200 мм

Основные размеры и допуски»

(На 45 страницах)

1985

№ изм. | № изв.
Инв. № дубликата | 5260
Инв. № подлинника

ИНБ № 2 11501

Срок введения с 1 января 1988 г.

1. ВВЕДЕНИЕ

1.1. ОСТ 1 00105-83 введен в действие с 1 июля 1984 г. взамен ОСТ 1 00105-73.

1.2. Настоящие методические указания разработаны в развитие Методических указаний 17-76.

1.3. Целью разработки и внедрения ОСТ 1 00105-83 является приведение его в соответствие с требованиями ГОСТ 16093-81, ГОСТ 8724-81, ГОСТ 9150-81, ГОСТ 24705-81.

1.4. ОСТ 1 00105-83 устанавливает:

- диаметры резьбы от 1 до 200 мм;
- шаги от 0,25 до 2 мм;
- номинальный профиль с закругленной формой впадины с радиусом закругления R $(0{,}1 - 0{,}144)P$ или с плоскосрезанной впадиной;
- номинальный профиль с увеличенной закругленной формой впадины с радиусом закругления R $(0{,}144 - 0{,}180)P$ для деталей из материала с временным сопротивлением $\sigma_в \geq 1373$ МПа (140 кгс/мм^2) или материала, имеющего повышенную чувствительность к концентраторам напряжений (титановые сплавы).

1.5. Наружные резьбы с полями допусков $4h; 6h$ применяются на деталях, не подвергающихся после резьбообразования покрытиям или покрываемых неметаллическими неорганическими покрытиями, практически не изменяющими размеры деталей.

1.6. Наружные резьбы с полями допусков $4g6g$, $6g$, $6e$ применяются для деталей из титановых сплавов, нержавеющих, жаропрочных и кислотостойких сталей, а также для деталей из конструкционных сталей, цветных металлов, подвергающихся после резьбообразования электролитическим и химическим покрытиям (цинкованию, кадмированию, химическому никелированию и т.д.).

Наружные резьбы с полями допусков $4g6g$, $6g$, $6e$ допускается применять и без покрытий.

1.7. Резьбы с полями допусков $6g$ применяются до шага резьбы $P = 0{,}45$ мм и $6e$ – с шагом резьбы $P = 0{,}5$ мм и более.

1.8. Внутренние резьбы с полями допусков $4H5H$, $5H6H$, $6H$ и $7H$ применяются на деталях независимо от материала и вида покрытия.

№ изм. | № изв. | 5260 | Инв. № подлинника | Инв. № дубликата

1.9. В отраслевом стандарте даны перспективные более точные поля допусков резьбы 4h, 4g6g, 6g (для всех шагов) и 4H 5H, так как установлено, что вышеперечисленные поля допусков в соединениях указанных наружной и внутренней резьб (болтов и гайки) значительно повышают статическую и усталостную выносливость резьбовой пары.

Кроме того, целесообразность применения 4-й степени точности подтверждается рекомендацией ИСО для крепежа изделий нашей отрасли.

1.10. Резьбовое соединение с полем допуска 4H 5H /4g6g является наиболее предпочтительным, однако возможность изготовления наружных резьб (болтов) с полем допуска 4g на средний диаметр резьбы определяется наличием соответствующего оборудования, поэтому, учитывая производственные возможности, в отраслевой стандарт включено также поле допуска 6g для всех шагов.

1.11. Для деталей с наружной резьбой виды и толщины покрытий следует выбирать по действующей в отрасли документации.

1.12. Для деталей с внутренней резьбой толщина покрытия должна быть 6 – 9 мкм независимо от шага резьбы, за исключением деталей с глухими и сквозными резьбовыми отверстиями с размерами по ГОСТ 9.301-78.

1.13. Для резьб с защитными покрытиями в рабочих чертежах должны указываться поля допусков резьбы (по ОСТ 1 00105-83) до нанесения покрытия. Специального указания о том, что допуски относятся к размерам до нанесения покрытия, не требуется. Это разъясняется в п. 1.1.9 ГОСТ 2.109-73.

Резьбу необходимо контролировать до покрытия калибрами ПР и НЕ соответствующих степеней точности. Контроль толщины покрытий на резьбовых крепежных деталях проводится по инструкции ПИ 1.2.046-77 на головке болтов, на гранях или торцах гайки. Толщина покрытия на резьбовой части не контролируется.

1.14. Калибровка и контроль резьбы после получения покрытий не допускается.

2. ЗАМЕНА ДОПУСКОВ РЕЗЬБ ПО РАНЕЕ ДЕЙСТВОВАВШИМ ОТРАСЛЕВЫМ НОРМАЛЯМ 257АТ и 214АТ НА ДОПУСКИ ПО ОСТ 1 00105-83

2.1. Система допусков, приведенная в ОСТ 1 00105-83 удовлетворяет главному условию, необходимому для замены ранее действовавших допусков по отраслевым нормалям, обеспечивает свинчиваемость резьбовых деталей, изготовленных с допусками по ОСТ 1 00105-83 и по нормалям 257АТ и 214АТ.

№ изм. № изв. 5260 Инв. № дубликата Инв. № подлинника

Свинчиваемость гарантируется неизменностью номинального профиля резьбы и требованием, чтобы после нанесения антикоррозионного покрытия размеры резьбы не выходили за пределы номинального профиля.

2.2. Замена резьб по ранее действовавшим нормалям (257АТ, 214АТ) на резьбы по ОСТ 1 00105-83 должна осуществляться в соответствии с табл. 1.

Таблица 1

Резьба	Обозначение нормали	Класс точности	Поле допуска по ОСТ 1 00105-83
Наружная	257АТ	Кл. 2	6h, 6g
		Кл. 2а (для резьб с мелким шагом)	
		Кл. 3	
	214АТ	Кл. 3л	6g с шагом $P \leq 0{,}45$ мм 6e с шагом $P > 0{,}45$ мм
Внутренняя	257АТ	Кл. 2	5H 6H
		Кл. 2а	
		Кл. 3	6H,7H[*]

[*] Только для вспомогательного производства.

2.3. Замена полей допусков в табл. 1 установлена исходя из близости величин старых и новых допусков и с учетом ГОСТ 16093-81 (предпочтительных полей допусков по табл. 10, 11 и примечания к этим таблицам).

В отношении замен, установленных в табл. 1, можно сделать следующие основные выводы:

– во всех случаях обеспечивается свинчиваемость резьб, изготовленных по старым (257АТ, 214АТ) и новым допускам (ОСТ 1 00105-83);

– при обычных условиях применения резьб замены практически не ухудшают эксплуатационных характеристик резьбовых соединений в смешанном и новом вариантах наружная–внутренняя резьба, к которым относятся: прочность, люфты, контрящиеся свойства;

– допуски резьб, определяющие технологичность деталей, практически не уменьшаются, а в ряде случаев даже увеличиваются (см. пример расчета для двух сочетаний полей допусков, указанный в табл. 2 и 3).

№ изм. № изв. 5260 Инв. № дубликата Инв. № подлинника

2.4. В табл. 1 и ОСТ 1 00105-83 отсутствуют данные по замене допусков для наружной резьбы класса точности 3 по нормали 257АТ на новые допуски, так как:

- *общее* правило замены на поле допуска 8*g* для наружной резьбы в данном случае не может быть применено, т.к. указанные поля для малых шагов резьб в ГОСТ 16093-81 (в системе ИСО) не предусмотрены. Контроль таких относительно грубых допусков (практически невозможно изготовить непроходные калибры) и обеспечение допусков наружного диаметра наружной резьбы представляют большие трудности;

- поля допусков 8*g*,8*h* помещены в "грубом" классе точности, несвойственном изделиям нашей отрасли промышленности;

- необходимость исключения случаев поставки крепежа, заменяющего крепеж класса 3, в узлы основных конструкций, т.к. по типам весь крепеж одинаков и не маркируется по классу точности резьбы.

2.5. Выход резьбы, сбеги, недорезы, недокаты, проточки и фаски назначаются по ОСТ 1 00010-81.

2.6. Отраслевые нормали 257АТ, 214АТ действуют для документации, разработанной до 1 января 1974 г.

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника
5280
№ изм.
№ изв.

Таблица 2

Сравнительная таблица максимально возможных зазоров при различных соединениях наружной-внутренней резьбы при скользящей посадке

Размеры, мкм

Резьба d x P, мм	Существующее соединение			Смешанное резьбовое соединение с полями допусков								Новое резьбовое соединение с полем допуска 6h/5H6H			
				257AT/5H6H				6h/257AT							
	Наружная резьба кл. 2	Внутренняя резьба кл. 2	Зазор	Наружная резьба кл. 2	Внутренняя резьба 5H6H	Зазор	Увеличение зазора в сравнении с существующим, мм	Наружная резьба 6h	Внутренняя резьба кл. 2	Зазор	Увеличение зазора в сравнении с существующим, мм	Наружная резьба 6h	Внутренняя резьба 5H6H	Зазор	Увеличение зазора в сравнении с существующим, мм
1x0,25	50	50	100	50	56	106	+0,006	53	50	103	+0,003	53	56	109	+0,009
2x0,40	64	64	128	64	71	135	+0,007	67	64	131	+0,003	67	71	138	+0,010
2,5 x0,45	67	67	134	67	75	142	+0,008	71	67	138	+0,004	71	75	146	+0,012
3x0,50	71	71	142	71	80	151	+0,009	75	71	146	+0,004	75	80	155	+0,013
4x0,70	84	84	168	84	95	179	+0,011	90	84	174	+0,006	90	95	185	+0,017
5x0,80	90	90	180	90	100	190	+0,010	95	90	185	+0,005	95	100	195	+0,015
6x1,00	101	101	202	101	118	219	+0,017	112	101	213	+0,011	112	118	230	+0,028
8x1,25	112	112	224	112	125	237	+0,013	118	112	230	+0,006	118	125	243	+0,019
10x1,50	123	123	246	123	140	263	+0,013	132	123	255	+0,009	132	140	272	+0,026
14x2,00	142	142	284	142	170	312	+0,028	160	142	302	+0,018	160	170	330	+0,046

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	5260

№ изм.											
№ изв.											

Таблица 3

Сравнительная таблица максимально возможных зазоров при различных соединениях наружной-внутренней резьбы при посадке с зазором

Размеры, мкм

Резьба d x P, мм	Существующее соединение			Смешанное резьбовое соединение с полями допусков								Новое соединение с полем допуска 6e/5H6H			
				3л/5H6H				6e/кл. 2							
	Наружная резьба кл. 3л	Внутренняя резьба кл. 2	Зазор	Наружная резьба кл. 3л	Внутренняя резьба 5H6H	Зазор	Изменение зазора в сравнении с существующим, мм	Наружная резьба 6e	Внутренняя резьба кл. 2	Зазор	Изменение зазора в сравнении с существующим, мм	Наружная резьба 6e	Внутренняя резьба 5H 6H	Зазор	Изменение зазора в сравнении с существующим, мм
1x0,25	84	50	134	84	56	140	+0,006	71*	50	121	-0,013	71*	56	127	-0,007
2x0,40	106	64	170	106	71	177	+0,007	86*	64	150	-0,020	86*	71	157	-0,013
2,5x0,45	112	67	179	112	75	187	+0,008	91*	67	158	-0,021	91*	75	166	-0,013
3x0,50	118	71	189	118	80	198	+0,009	125	71	196	+0,007	125	80	205	+0,016
4x0,70	140	84	224	140	95	235	+0,011	146	84	230	+0,006	146	95	241	+0,017
5x0,80	150	90	240	150	100	250	+0,010	156	90	246	+0,006	156	100	256	+0,016
6x1,00	168	101	269	168	118	286	+0,017	172	101	273	+0,004	172	118	290	+0,021
8x1,25	187	112	299	187	125	312	+0,013	181	112	293	-0,006	181	125	306	+0,007
10x1,50	205	123	328	205	140	345	+0,017	199	123	322	-0,006	199	140	339	+0,011
14x2,00	237	142	379	237	170	407	+0,028	231	142	373	-0,006	231	170	401	+0,022

Условные обозначения:

+ - увеличение зазора

- - уменьшение зазора

*Значения наружной резьбы 6e относятся к наружной резьбе 6g.

3. ВНЕДРЕНИЕ ПЕРСПЕКТИВНЫХ ПОЛЕЙ ДОПУСКОВ 4g, 6g (ДЛЯ ВСЕХ Р) НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ И 4Н ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ НА СРЕДНИЙ ДИАМЕТР РЕЗЬБЫ

3.1. Кроме обоснований, изложенных в пп. 1.5 и 1.9 целесообразность внедрения более точных резьб (по величинам зазора и полей допусков) определяется также необходимостью обеспечения стабильности работы самоконтрящихся гаек при повторных переборках соединений (есть случай применения на болтах под гайки высокой точности резьбы, например, с полями допусков 3е4е и 3е4d).

3.2. Свинчиваемость пары наружная-внутренняя резьба после нанесения электролитического покрытия определяется основным отклонением поля допуска, обеспечивающим нанесение четырехкратной толщины слоя покрытия. Однако в ряде случаев при выбранном основном отклонении поля допуска резьбы (зазора) можно применять большие толщины покрытия или допустить зазоры, меньше установленных. Такая возможность определяется с учетом:

- рассеивания толщины слоя покрытия;
- рассеивания действительных размеров резьбы до нанесения покрытия и смещения поля этого рассеивания относительно проходного предела (основного отклонения) поля допуска резьбы;
- допустимого по условиям производства процента отсева деталей;
- допустимого незначительного натяга в паре (меньшего, чем имеет место при постановке самоконтрящихся гаек), преодолеваемого ключом (для резьбовых соединений с полями допусков 4Н5Н /4g6g и 4Н5Н /6g).

4. СОСТОЯНИЕ ОСНАЩЕННОСТИ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ ПРОИЗВОДСТВА РЕЗЬБ ПО ОСТ 1 00105-83

4.1. Для внедрения указанного стандарта разработан комплекс отраслевых стандартов, ограничивающих и дополняющих государственные стандарты на инструмент для изготовления и контроля резьб, на заготовки под нарезание и накатывание резьб.

4.2. Для изготовления резьб по новому отраслевому стандарту предприятия должны обеспечить себя необходимым инструментом, калибрами и другой технологической оснасткой с учетом использования имеющихся запасов инструмента и оснастки.

4.3. При изготовлении и приемке резьбы деталей по ОСТ 1 00105-83 необходимо использовать режущий и измерительный инструмент, изготовленный для производства резьб по ОСТ 1 00105-73.

№ изм. № изв. Инв. № дубликата Инв. № подлинника 5260

4.4. В табл. 4 и 5 представлен перечень технической документации на резьбообразующий и резьбоизмерительный инструмент для производства резьб по ОСТ 1 00105-83, диаметры заготовок стержней под нарезание и накатывание, отверстий под нарезание, даны рекомендации по использованию задела инструмента, изготовленного по старой документации.

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 5260
№ изм.
№ изв.

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	5260

№ изм.											
№ изв.											

Таблица 4

Перечень технической документации на резьбообразующий и резьбоизмерительный инструмент для изготовления наружной резьбы

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
ЗАГОТОВКИ			
Заготовки стержней под накатывание	ГОСТ 19256-73	Стержни под накатывание метрической резьбы. Диаметры	В переходный период для производства резьб диаметры заготовок по старой документации могут быть использованы при условии, что весь дальнейший процесс производства и контроля резьб и самих заготовок осуществляется инструментом по документации для производства резьб 257АТ, 214АТ. Диаметры заготовок стержней под накатывание следует подобрать опытным путем в каждом конкретном случае и в зависимости от обрабатываемого материала, руководствуясь указанной документацией
	ОСТ 1 41503-84 – ОСТ 1 41505-84	Инструмент режущий и измерительный для производства метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83. Заготовки под резьбу	
	ОСТ 1 41505-84	Диаметры стержней под накатывание метрической резьбы	
Заготовки стержней под нарезание резьбы	ГОСТ 19258-73	Стержни под нарезание метрической резьбы. Диаметры	

Продолжение табл. 4

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Заготовки стержней под нарезание резьбы	ОСТ 1 41503-84 – ОСТ 1 41505-84	Инструмент режущий и измерительный для производства метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83. Заготовки под резьбу	
	ОСТ 1 41504-84	Диаметры стержней под нарезание метрической резьбы по ГОСТ 9150-81	
РЕЗЬБООБРАЗУЮЩИЙ ИНСТРУМЕНТ			
Ролики резьбонакатные	ГОСТ 9539-72	Ролики резьбонакатные. Конструкция и размеры. Технические требования	Резьбонакатные ролики, плашки, гребенки, резцы и фрезы, предназначенные для производства резьб по нормалям 257АТ и 214АТ, могут использоваться для производства резьб по ОСТ 1 00105-83. Нужные размеры резьб с полями допусков 6h, 6g, 6e могут быть получены за счет установки инструмента и выбора диаметра заготовок стержней по ГОСТ 19256-73 или ОСТ 1 41505-84. Следовательно, задел этого вида инструмента следует использовать до полного износа без доработки
	ОСТ 1. 52084-75 – ОСТ 1. 52096-75	Инструменты резьбонакатные для метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83 и метрической резьбы с натягом по нормали 754АТ и ОСТ 1 00039-73	
	ОСТ 1. 52084-75	Ролики резьбонакатные для метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83 диаметром от 1,6 до 60 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52087-75	Ролики резьбонакатные для длинной метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83 диаметром от 2 до 20 мм. Конструкция и размеры	

Продолжение табл. 4

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Ролики резьбонакатные	ОСТ 1.52088-75	Ролики резьбонакатные с разными диаметрами для метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83 диаметром от 1 до 8 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1.52089-75	Ролики резьбонакатные затылованные для метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83 диаметром от 3 до 30 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1.51460-73	Ролики резьбонакатные для накатывания резьбы на деталях из титановых сплавов. Конструкция и размеры. Технические требования	
Плашки резьбонакатные	ГОСТ 2248-80Е	Плашки резьбонакатные плоские. Конструкция и размеры. Технические условия	
	ОСТ 1.52084-75 - ОСТ 1.52096-75	Инструмент резьбонакатный для метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83 и метрической резьбы с натягом по нормали 754АТ и ОСТ 1 00039-73	

Продолжение табл. 4

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Плашки резьбонакатные	ОСТ 1.52096-75	Плашки резьбонакатные плоские для метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83 диаметром от 3 до 12 мм. Конструкция и размеры	
	АН 1899-69	Инструменты резьбонакатные для метрической резьбы по нормалям 257АТ, 214АТ и метрической резьбы с натягом по нормалям 754АТ, 822АТ	Инструмент по АН 1899-69 использовать только в старых изделиях
Резцы и гребенки резьбовые	ГОСТ 18876-73	Резцы токарные резьбовые с пластинками из быстрорежущей стали. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 22207-76	Резцы токарные сборные резьбовые с механическим креплением призматических твердосплавных пластин	
	ГОСТ 18885-73	Резцы токарные резьбовые с пластинами из твердого сплава. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 2287-61	Гребенки резьбонарезные плоские. Технические требования	
	ОСТ 1.52028-78	Резцы дисковые однониточные для наружной резьбы. Конструкция и размеры	

Продолжение табл. 4

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Резцы и гребенки резьбовые	ОСТ 1.52028-75 – ОСТ 1.52033-75	Гребенки и резцы резьбовые	
	ОСТ 1.52029-75	Гребенки круглые для наружной резьбы. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1.52307-78 – ОСТ 1.52308-78	Гребенки и резцы для резьбы с увеличенным радиусом впадины по ОСТ 1 00105-83. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1.52307-78	Гребенки круглые для наружной резьбы с увеличенным радиусом впадины. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1.52308-78	Резцы дисковые однониточные для наружной резьбы с увеличенным радиусом впадины. Конструкция и размеры	
	АН-2190	Гребенки резьбовые	Инструмент, представленный в АН-2190, использовать только в старых изделиях

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	5280

№ изм.											
№ изв											

Продолжение табл. 4

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Головки винторезные	ГОСТ 21760-76 – ГОСТ 21765-76	Головки винторезные самооткрывающиеся с круглыми гребенками. Типы и основные размеры	
Резьбовые фрезы	ГОСТ 1336-77	Фрезы резьбовые гребенчатые. Конструкция и размеры. Технические требования	
Плашки резьбонарезные	ГОСТ 9740-71	Плашки круглые. Конструкция и размеры	Допуски плашек являются исходными для назначения допусков плашечных метчиков, образующих профиль резьбы круглых плашек. Задел плашек для резьб по нормалям 257АТ, 214АТ может быть использован до полного износа при условии, что производство новых резьб полностью обеспечивается инструментом, предназначенным для производства резьб по нормалям 257АТ, 214АТ. В противном случае может быть получен брак (~ 7 %), который допускается в переходный период (см. методические указания по внедрению ГОСТ 16093-81).
	ГОСТ 17587-72	Плашки круглые для метрической резьбы	

Продолжение табл. 4

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Плашки резьбонарезные			Дорабатывать плашки, предназначенные для резьб по нормалям 257АТ, 214АТ под резьбы с полем допуска 6h, 6g, 6e технологически нецелесообразно
		РЕЗЬБОИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	
Калибры для контроля диаметров стержней под накатывание и нарезание резьбы	ГОСТ 18358-73 – ГОСТ 18369-73	Калибры-скобы для диаметров от 1 до 360 мм. Конструкция и размеры	Назначать исполнительные размеры скоб следует в соответствии с допусками по ОСТ 1 51770-84.
	ГОСТ 18358-73	Скобы составные для диаметров от 1 до 6 мм. Конструкция и размеры	Задел калибров скоб для контроля стержней, предназначенных для резьб по нормалям 257АТ и 214АТ, может быть использован при условии, что весь технологический процесс производства и контроля будет полностью обеспечиваться инструментом по старой документации
	ГОСТ 18359-73	Скобы составные двусторонние для размеров от 1 до 6 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 18360-73	Скобы листовые двусторонние для размеров от 3 до 10 мм. Конструкция и размеры	

Продолжение табл. 1

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Калибры для контроля диаметров стержней под накатывание и нарезание резьбы	ГОСТ 18361-73	Скобы листовые для диаметров от 3 до 10 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 18362-73	Скобы листовые для диаметров свыше 10 до 100 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 18363-73	Скобы листовые для диаметров свыше 100 до 180 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 18364-73	Скобы листовые для диаметров свыше 180 до 260 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 18365-73	Скобы листовые со сменными губками для диаметров свыше 100 до 180 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 18366-73	Скобы листовые со сменными губками для диаметров свыше 180 до 360 мм. Конструкция и размеры	

Продолжение табл. 4

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Калибры для контроля диаметров стержней под накатывание и нарезание резьбы	ГОСТ 18367-73	Скобы штампованные для диаметров свыше 10 до 50 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 18368-73	Скобы штампованные для диаметров свыше 50 до 180 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 16775-71 – ГОСТ 16780-71	Скобы листовые и пробки, оснащенные твердым сплавом	
	ГОСТ 16776-71	Скобы листовые с пластинками из твердого сплава для диаметров от 10,5 до 100 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 16777-71	Скобы листовые с пластинками из твердого сплава для диаметров от 102 до 180 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1 51770-84	Калибры-скобы гладкие для контроля стержней под нарезание метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83	

Продолжение табл. 4

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Калибры для контроля диаметров стержней под накатывание и нарезание резьбы	ОСТ 1 51773-84	Калибры-скобы для контроля стержней под накатывание метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83. Исполнительные размеры	
	ОСТ 1. 52306-78	Скобы гладкие для контроля диаметров стержней под накатывание метрической резьбы с увеличенным радиусом закругления впадины по ОСТ 1 00105-83. Исполнительные размеры	
	ОСТ 1. 52015-75 - ОСТ 1. 52022-75	Калибры-скобы гладкие для контроля стержней под нарезание метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52015-75	Скобы двусторонние диаметром от 1 до 3 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52016-75	Скобы двусторонние для материалов повышенной вязкости (ПВ) диаметром от 1 до 3 мм. Конструкция и размеры	

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	5260

№ изм.											
№ изв.											

Продолжение табл. 4

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Калибры для контроля диаметров стержней под накатывание и нарезание резьбы	ОСТ 1. 52017-75	Скобы листовые диаметром свыше 3 до 10 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52018-75	Скобы листовые для материалов повышенной вязкости (ПВ) диаметром свыше 3 до 10 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52019-75	Скобы листовые диаметром свыше 10 до 100 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52020-75	Скобы листовые для материалов повышенной вязкости (ПВ) диаметром свыше 10 до 36 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52021-75	Скобы листовые диаметром свыше 100 до 180 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52022-75	Скобы листовые диаметром свыше 180 до 200 мм. Конструкция и размеры	

Продолжение табл. 4

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Калибры резьбовые	ГОСТ 17765-72	Кольца резьбовые с полным профилем резьбы диаметром от 105 до 300 мм. Конструкция и основные размеры	Задел колец ПР, изготовленных по старой документации для резьб по нормалям 257АТ, следует использовать до полного износа для резьб с полем допуска 6h. Износ должен контролироваться калибром К-И по ГОСТ 24997-81 или ОСТ 1 51772-84. Калибры ПР, забракованные К-И, могут быть переведены в разряд приемных П-ПР. Кольца НЕ, предназначенные для контроля резьб по нормалям 257АТ, можно использовать для контроля новых резьб при условии, что действительный размер старой пробки У-НЕ должен быть не менее наименьшего размера изношенной пробки У-НЕ по новой системе, для регулируемых колец и скоб – не менее изношенной пробки К-НЕ
	ГОСТ 17766-72	Кольца резьбовые с укороченным профилем резьбы диаметром от 105 до 300 мм. Конструкция и основные размеры	
	ГОСТ 18465-73	Калибры для метрической резьбы от 1 до 68 мм. Исполнительные размеры	
	ГОСТ 18466-73	Калибры для метрической резьбы свыше 68 до 200 мм. Исполнительные размеры	
	ГОСТ 24997-81	Калибры для метрической резьбы. Допуски	
	ГОСТ 1623-61	Калибры для резьбы. Допуски	
	ГОСТ 2016-68	Калибры резьбовые (пробки и кольца). Технические требования	

Продолжение табл. 4

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Калибры резьбовые	ГОСТ 2216-84	Скобы гладкие регулируемые	Установку скоб производить по У-ПР и У-НЕ по ГОСТ 24997-81 или ОСТ 1 51772-84, ОСТ 1. 52070-75 - ОСТ 1. 52079-75 Калибры для резьб с полями допусков 6g, 6e следует изготовливать по новой документации. В переходный период использовать задел инструмента (калибров для резьб по нормалям 214АТ) можно при условии, что весь технологический процесс производства обеспечен инструментом для резьб по нормалям 214АТ. Резьбу контролировать до покрытия калибрами ПР и НЕ соответствующих степеней точности. После покрытия следует контролировать толщину слоя по инструкции ПИ 1.2.046-77.
	ОСТ 1. 52070-75 - ОСТ 1. 52079-75	Скобы резьбовые гребенчатые для метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83 диаметром от 4 до 60 мм. Конструкция и технические требования	
	ОСТ 1. 52070-75	Скобы резьбовые гребенчатые. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52079-75	Скобы резьбовые гребенчатые и гребенки к ним. Технические требования	
	ОСТ 1. 52163-76 - ОСТ 1. 52173-76	Калибры резьбовые для метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83 (Ограничение ГОСТ 17756-73 - 17767-73)	
	ОСТ 1, 52171-76	Кольца резьбовые с укороченным профилем резьбы диаметром от 2 до 100 мм. Конструкция и размеры	

Продолжение табл. 4

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Калибры резьбовые	ОСТ 1.52172-76	Кольца резьбовые с полным профилем резьбы диаметром от 105 до 200 мм. Конструкция и основные размеры	Калибры ПР, предназначенные для контроля резьбы с полем допуска 4Н 5Н, можно использовать и для контроля резьб с полями допусков 5Н6Н, 6Н, 7Н
	ОСТ 1.52173-76	Кольца резьбовые с укороченным профилем резьбы диаметром от 105 до 200 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1.52287-78	Кольца резьбовые для контроля резьбы с увеличенным радиусом закругления впадины	
	ОСТ 1.52174-76 – ОСТ 1.52184-76	Калибры гладкие для контроля наружного и внутреннего диаметра резьбы по ОСТ 1 00105-83. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1.52180-76	Скобы двусторонние для контроля резьбы диаметром от 1 до 3,5 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1.52182-76	Скобы листовые для контроля резьбы диаметром от 12 до 100 мм. Конструкция и размеры	

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	5280

№ изм.											
№ изв.											

Продолжение табл. 4

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Калибры резьбовые	ОСТ 1. 52183-76	Скобы листовые со сменными губками для контроля резьбы диаметром от 105 до 180 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52184-76	Скобы листовые со сменными губками для контроля резьбы диаметром от 180 до 200 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 51078-71 - ОСТ 1. 51079-71	Калибры-пробки резьбовые твердосплавные. Конструкция и размеры. Технические требования	
	ОСТ 1. 51079-71	Калибры кольца ПР резьбовые, твердосплавные. Конструкция и размеры. Технические требования	

Таблица 5

Перечень технической документации на резьбообразующий и резьбоизмерительный инструмент для изготовления внутренней резьбы

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
РАЗМЕРЫ ОТВЕРСТИЙ			
Размеры отверстий под нарезание резьбы	ГОСТ 19257-73	Отверстия под нарезание метрической резьбы. Диаметры	В переходный период для производства новых резьб диаметры заготовок с отверстиями по старой документации МН 5384-64 могут быть использованы при условии, что весь дальнейший процесс производства и контроля новых резьб и заготовок будет осуществляться инструментом по документации для производства резьб по нормалям 257АТ
	ОСТ 1 41503-84 - ОСТ 1 41505-84	Инструмент режущий и измерительный для производства метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83. Заготовки под резьбу	
	ОСТ 1 41503-84	Диаметры отверстий под нарезание метрической резьбы по ГОСТ 9150-81 (Ограничение ГОСТ 1925-73)	
Сверла для отверстий под резьбу	ГОСТ 885-77	Сверла спиральные. Градация диаметров и допуски по диаметрам	
РЕЗЬБООБРАЗУЮЩИЙ ИНСТРУМЕНТ			
Метчики	ГОСТ 3266-81	Метчики машинно-ручные. Конструкция и размеры	Исполнительные размеры метчиков для гаек с полями допусков 4Н5Н, 5Н6Н, 6Н, 7Н следует назначать по ГОСТ 17039-71.
	ГОСТ 1604-71	Метчики гаечные. Конструкция и размеры	

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	5260

№ изм.											
№ изв.											

Продолжение табл. 5

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Метчики	ГОСТ 6951-71	Метчики гаечные с изогнутым хвостовиком. Конструкция и размеры	ОСТ 1 51767-84, ОСТ 1 51768-84 с полями допусков H1 или H2 Задел метчиков со степенью точности C и D может быть использован для резьб с полями допусков 4H 5H 5H 6H, 6H и 7H Исполнительные размеры метчиков следует назначать согласно рекомендаций приложения ГОСТ 16925-71
	ГОСТ 16925-71	Метчики. Допуски на резьбу	
	ГОСТ 17039-71	Метчики. Исполнительные размеры	
	ГОСТ 17931-72	Метчики машинные с укороченными канавками. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 3449-71	Метчики. Технические требования	
	ГОСТ 17933-72	Метчики машинные с винтовыми канавками. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 18839-73 - ГОСТ 18844-73	Метчики бесстружечные машинно-ручные Конструкция и размеры	
	ГОСТ 18840-73	Метчики бесстружечные гаечные. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 18841-73	Метчики бесстружечные гаечные с изогнутым хвостовиком. Конструкция и размеры	

Продолжение табл. 5

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Метчики	ГОСТ 18842-73	Метчики бесстружечные. Исполнительные размеры	
	ГОСТ 18843-73	Метчики бесстружечные. Допуски на резьбу	
	ГОСТ 18844-73	Метчики бесстружечные. Технические требования	
	ГОСТ 17930-72	Метчики машинные с укороченными канавками для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 17932-72	Метчики машинные с винтовыми канавками для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 17927-72	Метчики машинно-ручные с шахматным расположением зубьев для обработки нержавеющих и жаропрочных сталей. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 17928-72	Метчики машинно-ручные с шахматным расположением зубьев для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры	

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	5260

№ изм.											
№ изв.											

Продолжение табл. 5

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Метчики	ГОСТ 17929-72	Метчики гаечные с шахматным расположением зубьев для обработки нержавеющих и жаропрочных сталей. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1 51767-84	Метчики. Допуски на резьбу (ограничение ГОСТ 16925-71)	
	ОСТ 1.52048-75 – ОСТ 1.52059-75	Метчики для метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83 и ОСТ 1 00039-73 для авиационных материалов	
	ОСТ 1.52048-75	Метчики машинно-ручные диаметром от 1 до 2,5 мм для метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83 и ОСТ 1 00039-73 в сквозных отверстиях по стали. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1.52049-75	Метчики машинно-ручные диаметром от 6 до 36 мм для метрической резьбы в сквозных отверстиях по жаропрочным сталям. Конструкция и размеры	

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	5260

№ изм.											
№ изв.											

Продолжение табл. 5

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Метчики	ОСТ 1. 52050–75	Метчики машинно-ручные диаметром от 1 до 5 мм для метрической резьбы по ОСТ 1 00105–83 в глухих отверстиях по стали. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52051–75	Метчики машинно-ручные диаметром от 3 до 6 мм для метрической резьбы по ОСТ 1 00105–83 для труднообрабатываемых материалов с $\sigma_в$ до 1960 МПа (200 кгс/мм^2). Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52052–75	Метчики машинно-ручные диаметром от 8 до 36 мм для метрической резьбы по ОСТ 1 00105–83 для труднообрабатываемых материалов с $\sigma_в$ до 1960 МПа (200 кгс/мм^2). Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52053–75	Метчики машинно-ручные диаметром от 3 до 6 мм для метрической резьбы по ОСТ 1 00105–83 для титановых сплавов с $\sigma_в$ до 1080 МПа (110 кгс/мм^2). Конструкция и размеры	

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	5280

№ изм.											
№ изв.											

Продолжение табл. 5

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Метчики	ОСТ 1. 52054-75	Метчики машинно-ручные диаметром от 8 до 36 мм для метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83 для титановых сплавов с $\sigma_в$ до 1080 МПа (110 кгс/мм^2). Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52057-75	Метчики машинно-ручные диаметром от 3 до 36 мм для метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83 для труднообрабатываемых материалов. Исполнительные размеры	
	ОСТ 1. 52058-75	Метчики машинно-ручные диаметром от 3 до 36 мм для метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83 для титановых сплавов. Исполнительные размеры	
	ОСТ 1. 52060-75 – ОСТ 1. 52069-75	Метчики для метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83 и ОСТ 1 00039-73 для легких сплавов	

Продолжение табл. 5

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Метчики	ОСТ 1. 52061-75	Метчики спиральные от 3 до 5 мм для метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83 в глухих отверстиях для легких сплавов. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52062-75	Метчики спиральные от 6 до 20 мм для метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83 в глухих отверстиях для легких сплавов. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52069-75	Метчики машинно-ручные от 3 до 36 мм для метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83 для легких сплавов. Исполнительные размеры	
	ОСТ 1. 52607-83 - ОСТ 1. 52613-83	Метчики машинно-ручные твердосплавные для труднообрабатываемых материалов и титановых сплавов. Конструкция и размеры	

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	5260

№ изм.											
№ изв.											

Продолжение табл. 5

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Метчики	ОСТ 1.52607-83	Метчики машинно-ручные цельные твердосплавные диаметром от 3 до 10 мм для труднообрабатываемых материалов. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1.52608-83	Метчики машинно-ручные, оснащенные твердосплавными пластинами, диаметром от 10 до 20 мм для труднообрабатываемых материалов. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1.52609-83	Метчики машинно-ручные твердосплавные диаметром 12 и 16 мм для труднообрабатываемых материалов. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1.52610-83	Метчики машинно-ручные цельные твердосплавные диаметром от 3 до 10 мм для титановых сплавов. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1.52611-83	Метчики машинно-ручные, оснащенные твердосплавными пластинами, диаметром от 10 до 20 мм для титановых сплавов. Конструкция и размеры	

Продолжение табл. 5

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Метчики	ОСТ 1. 52612–83	Метчики машинно–ручные твердосплавные диаметром 12 и 16 мм для титановых сплавов. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52613–83	Метчики машинно–ручные твердосплавные для труднообрабатываемых материалов и титановых сплавов. Исполнительные размеры	
	ОСТ 1. 51458–73 – ОСТ 1. 51459–73	Метчики для нарезания резьбы по нормалям 257АТ в глубоких сквозных отверстиях деталей из труднообрабатываемых материалов с $\sigma_в$ до 1960 МПа (200 кгс/мм^2)	Использовать только в старых разработках
	ОСТ 1. 51458–73	Метчики ступенчатые машинно–ручные для резьбы по нормалям 257АТ диаметром от 3 до 36 мм для обработки титановых сплавов. Конструкция и размеры. Технические требования	

Продолжение табл. 5

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Метчики	ОСТ 1.51459-73	Метчики ступенчатые машинно-ручные для резьбы по нормали 257АТ диаметром от 3 до 36 мм для обработки высокопрочных материалов. Конструкция и размеры	
Резцы и гребенки резьбовые	ГОСТ 18876-73	Резцы токарные резьбовые с пластинками из быстрорежущей стали	Инструмент, предназначенный для производства резьб по нормалям 257АТ может быть использован для производства новых резьб без доработки
	ГОСТ 18885-73	Резцы токарные резьбовые с пластинками из твердого сплава. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 22207-76	Резцы токарные сборные резьбовые с механическим креплением призматических твердосплавных пластин	
	ОСТ 1.52028-75 - ОСТ 1.52033-75	Гребенки и резцы резьбовые	
	ОСТ 1.52030-75	Резцы дисковые для внутренних резьб. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1.52032-75	Резцы дисковые однониточные хвостовые для внутренней резьбы. Конструкция и размеры	

Продолжение табл. 5

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Резцы и гребенки резьбовые	ОСТ 1.52031-75	Гребенки круглые для внутренней резьбы. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1.52033-75	Гребенки круглые хвостовые для внутренней резьбы. Конструкция и размеры	
Фрезы резьбовые	ГОСТ 1336-77	Фрезы резьбовые гребенчатые. Технические условия	
РЕЗЬБОИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ			
Калибры для контроля диаметров заготовок отверстий	ГОСТ 14807-69 - ГОСТ 14827-69	Калибры-пробки гладкие диаметром от 1 до 360 мм. Конструкция и размеры	Задел калибров-пробок по АН 1739-69 можно использовать до полного износа для производства новых резьб при условии, что весь технический процесс производства и контроля будет обеспечен инструментом по старой документации
	ГОСТ 14807-69	Пробки двусторонние со вставками диаметром от 1 до 6 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 14808-69	Пробки проходные со вставками диаметром от 1 до 6 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 14809-69	Пробки непроходные со вставками диаметром от 1 до 6 мм. Конструкция и размеры	

Продолжение табл. 5

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Калибры для контроля диаметров заготовок отверстий	ГОСТ 14810-69	Пробки двусторонние со вставками диаметром свыше 3 до 50 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 14811-69	Пробки двусторонние с неполными непроходными вставками диаметром свыше 6 до 50 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 14812-69	Пробки проходные со вставками диаметром свыше 50 до 75 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 14813-69	Пробки непроходные со вставками диаметром свыше 50 до 75 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 14814-69	Пробки непроходные с неполными вставками диаметром свыше 50 до 75 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 14815-69	Пробки проходные с насадками диаметром свыше 50 до 100 мм. Конструкция и размеры.	

Продолжение табл. 5

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Калибры для контроля диаметров заготовок отверстий	ГОСТ 14816-69	Пробки непроходные с насадками диаметром свыше 50 до 100 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 14819-69	Пробки непроходные с неполными насадками диаметром свыше 50 до 100 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 14822-69	Пробки проходные неполные диаметром свыше 100 до 300 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 14823-69	Пробки непроходные неполные диаметром свыше 75 до 300 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 14824-69	Пробки проходные неполные с насадками диаметром свыше 160 до 360 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 14825-69	Пробки непроходные неполные с насадками диаметром свыше 160 до 360 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 16775-71 – ГОСТ 16780-71	Скобы листовые и пробки оснащенные твердым сплавом	

Инв № дубликата	
Инв № подлинника	5260

№ изм.											
№ изв.											

Продолжение табл. 5

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Калибры для контроля диаметров заготовок отверстий	ГОСТ 16778-71	Пробки проходные со вставками из твердого сплава диаметром от 1 до 6 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 16779-71	Пробки двусторонние со вставками из твердого сплава диаметром от 1 до 6 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 16780-71	Пробки двусторонние со вставками, оснащенными твердым сплавом диаметром от 6,3 до 50 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1.52007-75 – ОСТ 1.52014-75	Калибры-пробки гладкие для контроля отверстий под нарезание метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83	
	ОСТ 1.52007-75	Пробки двусторонние диаметром от 1 до 3,5 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1.52008-75	Пробки двусторонние для материалов повышенной вязкости (ПВ) диаметром от 1 до 3,5 мм. Конструкция и размеры	

Продолжение табл. 5

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Калибры для контроля диаметров заготовок отверстий	ОСТ 1. 52009-75	Пробки двусторонние диаметром от 4 до 50 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52010-75	Пробки двусторонние для материалов повышенной вязкости (ПВ) диаметром от 4 до 36 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52011-75	Пробки проходные диаметром свыше 50 до 100 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52012-75	Пробки непроходные диаметром свыше 50 до 100 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52013-75	Пробки проходные диаметром свыше 100 до 200 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52014-75	Пробки непроходные диаметром свыше 100 до 200 мм. Конструкция и размеры	

Продолжение табл. 5

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Калибры для контроля диаметров заготовок отверстий	ОСТ 1 51771-84	Калибры-пробки гладкие для контроля отверстий под нарезание метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83	
Калибры резьбовые для контроля внутренней резьбы	ГОСТ 17756-72 - ГОСТ 17767-72	Калибры резьбовые для метрической резьбы. Конструкция и основные размеры	
	ГОСТ 17756-72	Пробки резьбовые со вставками с полным профилем резьбы диаметром от 1 до 100 мм. Конструкция и размеры	Задел калибров-пробок ПР для резьб по нормалям 257АТ использовать до полного износа при производстве новых резьб с полем допуска 5Н6Н при условии, что действительный размер старого калибра был не менее предельно изношенного калибра по новой системе допусков. Пробки, которые выходят за эти пределы, могут быть переведены в приемные П-ПР
	ГОСТ 17757-72	Пробки резьбовые со вставками с укороченным профилем резьбы диаметром от 1 до 100 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 17758-72	Пробки резьбовые со вставками двусторонние диаметром от 2 до 50 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 17759-72	Пробки резьбовые с полным профилем резьбы диаметром от 52 до 100 мм. Конструкция и размеры	Калибры ПР, предназначенные для контроля резьбы с полем допуска 4Н5Н, можно использовать и для контроля резьб с полями допусков 5Н6Н, 6Н, 7Н

Продолжение табл. 5

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Калибры резьбовые для контроля внутренней резьбы	ГОСТ 17760-72	Пробки резьбовые с укороченным профилем резьбы диаметром от 52 до 100 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 17761-72	Пробки резьбовые с полным профилем резьбы диаметром от 105 до 300 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 17762-72	Пробки резьбовые с укороченным профилем резьбы диаметром от 105 до 300 мм. Конструкция и размеры	
	ГОСТ 24997-81	Калибры для метрической резьбы. Допуски	
	ГОСТ 2016-68	Калибры резьбовые. Технические требования	
	ОСТ 1.51078-71 – ОСТ 1.51079-71	Калибры-пробки резьбовые твердосплавные. Конструкция и размеры. Технические требования	
	ОСТ 1.51078-71	Калибры-пробки ПР резьбовые, твердосплавные. Конструкция и размеры. Технические требования	

Инв. № дубликата		№ изм.										
Инв. № подлинника	5260	№ изв.										

Продолжение табл. 5

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Калибры резьбовые для контроля внутренней резьбы	ОСТ 1 51772-84	Калибры для контроля метрической резьбы от 1 до 200 мм по ОСТ 1 00105-83. Исполнительные размеры (ограничение ГОСТ 18465-73 и ГОСТ 18466-73)	
	ОСТ 1.52163-76 - ОСТ 1.52173-76	Калибры резьбовые для метрической резьбы по ОСТ 1 00105-83 (ограничение ГОСТ 17756-73 - 17767-73)	
	ОСТ 1.52163-76	Пробки резьбовые со вставками и полным профилем резьбы диаметром от 1 до 48 мм. Конструкция и основные размеры	
	ОСТ 1.52164-76	Пробки резьбовые со вставками с укороченным профилем резьбы диаметром от 1 до 48 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1.52165-76	Пробки резьбовые со вставками двусторонние диаметром от 2 до 48 мм. Конструкция и основные размеры	

Продолжение табл. 5

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Калибры резьбовые для контроля внутренней резьбы	ОСТ 1. 52166-76	Пробки резьбовые с полным профилем резьбы диаметром от 52 до 100 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52167-76	Пробки резьбовые с укороченным профилем резьбы диаметром от 52 до 100 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52168-76	Пробки резьбовые с полным профилем резьбы диаметром от 105 до 200 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52169-76	Пробки резьбовые с укороченным профилем резьбы диаметром от 105 до 200 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52174-76 - ОСТ 1. 52184-76	Калибры гладкие для контроля наружного и внутреннего диаметра резьбы по ОСТ 1 00105-83. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52174-76	Пробки гладкие двусторонние для контроля резьбы диаметром от 1 до 35 мм. Конструкция и размеры	

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	5260

№ изм.											
№ изв.											

Продолжение табл. 5

Наименование инструмента	Техническая документация		Рекомендации по применению
	Обозначение	Наименование	
Калибры резьбовые для контроля внутренней резьбы	ОСТ 1. 52175-76	Пробки гладкие двусторонние для контроля резьбы диаметром от 4 до 48 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52176-76	Пробки гладкие проходные для контроля резьбы диаметром от 52 до 100 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52177-76	Калибры гладкие непроходные для контроля резьбы диаметром от 52 до 100 мм Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52178-76	Пробки гладкие проходные для контроля резьбы диаметром от 105 до 200 мм. Конструкция и размеры	
	ОСТ 1. 52179-76	Пробки гладкие непроходные для контроля резьбы диаметром от 105 до 200 мм. Конструкция и размеры	

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	измененных	заменённых	новых	аннулированных				

М. ц. Зак. 14252-45 1985 г.

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника :5260